Dichiarazione di conformità

ITALIAN

Noi,

il Produttore:

Spartanics Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, Illinois 60008 USA
Tel: 847.394.5700
Fax: 847.394.0409

dichiariamo sotto nostra esclusiva responsabilità che il prodotto,

Prodotto: Tri-Ax Strip Feed
Modello: M334

è conforme alle seguenti norme

EN292	Sicurezza di macchinari (1991)
EN60204-1	Attrezzatura elettrica di macchine industriali (1992)
EN50081-2	Emissioni elettromagnetiche (industria pesante)
EN55011	Emissioni elettromagnetiche di attrezzatura ISM
EN50082-2	Immunità elettromagnetica (industria pesante)

secondo i provvedimenti della

Direttiva sul macchinario (89/392/EEC)
Direttiva sulla bassa tensione (73/23/EEC)
Direttiva EMC (92/31/EEC)

se installato secondo tutte le pertinenti istruzioni di sicurezza, compatibilità elettromagnetica, e installazione incluse nella documentazione di accompagnamento.

Firma autorizzata: Thomas E Kleeman

Agente autorizzato: Thomas Kleeman, Vicepresidente, Progettazione

Data di rilascio: **17.01.2000**

Spartanics™

CE

ITALIAN

Modello TRI-AX 334
Alimentatore della pressa di materiale di Decorazione
Manuale dell'operatore

SPARTANICS
Modello 334 ad alimentazione triassiale
Manuale Operatore

Edizione CE

Si ritiene che le informazioni fornite in questo manuale siano precise ed attendibili. Ad ogni modo, la Spartanics non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni direttamente o indirettamente causati da errori, omissioni o discrepanze tra il prodotto e quanto descritto in questo Manuale.

Le illustrazioni riportate in questo manuale possono mostrare le apparecchiature senza coperture o protezioni allo scopo di illustrare i dettagli dei macchinari. Durante l'uso normale, le apparecchiature non devono MAI essere messe in funzione senza coperture o protezioni o con coperture o protezioni modificate, e i meccanismi di sicurezza non devono MAI essere disattivati.

La Spartanics Ltd. Si riserva il diritto di cambiare le specifiche in qualsiasi momento senza preavviso.

Per informazioni non contenute in questo manuale, contattare il Servizio Assistenza Tecnica della Spartanics.

Spartanics è un marchio depositato della Spartanics Ltd. di Rolling Meadows, Illinois, U.S.A.

Table of Contents

Dichiarazione di conformità -

Introduzione *1-1*

Spartanics 1-1
Indirizzo: 1-1
Vendite 1-1
Servizio 1-1
World Wide Web 1-1
Sicurezza 1-2
Generale 1-2
Responsabilità 1-2
Richieste di Operatore 1-2
Procedimenti per la disfunzione 1-3
Regole di sicurezza 1-3
Avvisi 1-4
Dispositivi di sicurezza 1-4
Attrezzatura prottetiva 1-4
Dati tecnici 1-5
Modello 1-5
Precisione 1-5
Campo di correzione 1-5
Materiale 1-5
Spessore 1-5
Larghezza (nastro o spirale) 1-5
Lunghezza (nastro) 1-5
Elevazione parti 1-5
Tasso di alimentazione 1-5
Ampiezza del ciclo 1-5
Necessità di alimentazione elettrica 1-5
Identificazione di sistema 1-6
Ubicazione della piastrina di identificazione 1-6
Manuale 1-6
Simboli 1-6
Documenti 1-7
Designazione 1-7
Esecuzione 1-7
Diritti di autore 1-7

Rimozione dall'imballaggio *2-1*

Rimozione dall'imballaggio 2-1

Rimozione dall'imballaggio del carrello 2-1
Parti del cassetto del carrello 2-2
Gruppo dello schermo a comando tattile 2-3
Gruppo di montaggio delle tre assi della matric 2-3
Iinterruttore della matrice e parti 2-3
Scatola di alimentazione 2-4
Supporto, cavo e interruttore a pedale 2-4
Gruppo di montaggio delle tre assi della matrice 2-4
Imballaggio della scatola elettronica 2-5
Dei componenti del sistema 2-6
Kit di accessori 2-6
Kit di modifica della matrice 2-6
Kit dell'interfaccia della pressa 2-6
Gruppo della scatola di alimentazione 2-6
Gruppo del cavo della scatola di alimentazione 2-6
Gruppo del sensore posteriore 2-7
Gruppo dell'alimentatore 2-7
Gruppo di montaggio della matrice 2-7
Gruppo dell'interruttore della matrice 2-7
Gruppo del carrello 2-8
Gruppo del pacchetto dei componenti elettronici 2-8
Schermo a comando tattile 2-8
Scatola dei comandi a distanza 2-8
Cavo di interconn. dello schermo a comando tattile . . . 2-9
Gruppo della guida del bordo 2-9
Interruttore a pedale 2-9
Supporto di alimentazione 2-9
Tavola di prolunga 2-10

Predisposizione Scatola 3-1

Montaggio 4-1

Montaggio del carrello e del supporto 4-1
Montaggio del carrello 4-1
Fissaggio dell'alimentatore al supporto 4-2
Collegamenti dei cavi 4-5
Connessione del cavo del motore dell'asse R/X 4-5
Connessione dell'interruttore della matrice 4-5
Connessione ai componenti elettronici 4-6

Controlli di funzionamento 5-1

Accensione e controlli di funzionamento 5-1
Controllo dell'interfaccia della pressa 5-1

Lo schermo *6-1*

Primo Riferim 6-1
Marchio Di Reg 6-2
Avanzam 6-3
Trancia 6-4
Pressa 6-5
Stampo 6-6
Ebatch & Produzio 6-7
Config 6-8
Start 6-9
Setup 6-10

La scatola dei comandi a distanza *7-1*

Indicatore di errore di alimentazione : 1 7-1
Indicatore di errore di direzione: 2 7-1
Indicatore del limite del lotto: 3 7-1
Indicatore Spartanics: 4 7-1
Indicatore di espulsione: 5 7-1
Indicatore di avanzamento: 6 7-2
Frecce di regolazione del registro: 7 7-2

Funzionamento *8-1*

Sistema tipico 8-1
Montaggio tipico 8-1
Accensione del sistema 8-1
Correzioni del funzionamento 8-5

Grafica - Pre-pressa *9-1*

Schemi Elettrici *10-1*

1 Introduzione

1.1 Spartanics

1.1.1 Indirizzo:

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.

1.1.2 Vendite

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.1.3 Servizio

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.1.4 World Wide Web

Http:www\\spartanics.com

1.2 Sicurezza

1.2.1 Generale

Questo dispositivo è in conformità con le norme stabilite di sicurezza. Però, ci sono dei pericoli nell'operazione di questo dispositivo se:

- le regole di guida di operazione e di sicurezza in questo manuale non venghino seguitel
- il dispositivo non venga adoperato per l'uso inteso.

1.2.2 Responsabilità

Il fabbricante è responsabile per la consegna del Dispositivo nello stato senza difetti nei termini di operazione e norme di sicurezza.

La Società che adopera il dispositivo è responsabile:

- di assicurarsi che il dispositivo viene usato in conformità con il suo scopo inteso;
- di addestrare il personale
- di fornire ogni attrezzatura di protezione richiesta
- di controllare che solamente il personale autorizzato lavori sul dispositivo;
- di soddisfare le richieste necessarie di manutenzione;

Il personale di operazione è responsabile:

- di adoperare il dispositivo solamente quando sta nello stato senza difetti con tutti i dispositivi di sicurezza installati nella maniera corretta;
- di notificare immediatemente il supervisore responsabile per ogni aspetto di sicurezza;
- di assicurarsi che nessuna persona non autorizzata sia vicino al dispositivo durante l'operazione;
- di usare e curare l'attrezzatura adeguata di sicurezza e protezione;
- di pulire il dispositivo e la zona di lavoro attorno il dispositivo.

1.2.3 Richieste di Operatore

Tutte le persone coinvolte nell'operazione di questo dispositivo;

- saranno dell'età legale di adoperare questo tipo di dispositivo;
- saranno state addestrate adeguatemente ed informate nell'operazione di questo dispositivo;
- avranno letto e capito tutte le istruzioni di operazione e di sicurezza in questo manuale;

- avranno letto e capito tutte le istruzioni di sicurezza locali e regionali che governano l'uso di questo tipo di macchinari.

Gli apprendista lavoreranno su questo dispositivo solamente quando sorvegliato da un operatore addestrato.

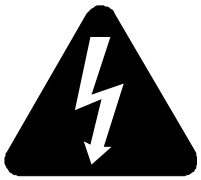
1.2.4 Procedimenti per la disfunzione

Nell'evento di ogni disfunzione, spegnere l'energia e contattare il personale di servizio qualificato.

1.2.5 Regole di sicurezza

- L'operazione di questo dispositivo è soggetto alle norme locali, statali, federali ed internazionali che riguardano la sicurezza sul lavoro e la prevenzione di infortuni.
- Leggere questo manuale prima di adoperare questo dispositivo.
- Per ogni procedimento di operazione o manutenzione che possa essere richiesto, ma che non viene descritto in questo manuale, contattare il Dipartimento di Servizio Tecnico della Spartanics prima di procedere.
- Prima di mettere il dispositivo in operazione, sempre controllare i dispositivi di sicurezza e le coperture di protezione.
- Le modifiche e cambiamenti al dispositivo non autorizzati non sono autorizzati
- Gli accessori, pezzi di sostituzione o pezzi di ricambio prodotti da altri fabbricanti si possono usare solamente sotto autorizzazione della Spartanics.
- Prima di eseguire ogni manutenzione, riparazione o servizio di modifica, bloccare la tensione di alimentazione principale per evitare l'avviamento involontario.
- Non adoperare mai questo dispositivo a meno che sia stato messo a terra in conformità con le norme vigenti.
- Non adoperare mai questo dispositivo quando qualsiasi dispositivo di sicurezza sia stato tolto o installato in maniera inadeguata.
- Non adoperare mai questo dispositivo nell'ambiente esplosivo.
- Non adoperare mai questo dispositivo nell'ambiente bagnato o umido.

1.2.6 Avvisi



Avviso

Si usa la tensione principale per adoperare questo dispositivo.

Pericoli eventuali

Morte o infortuni a causa della scossa elettrica.

Misure di sicurezza

Si possono aprire le coperture che contengono i componenti elettrici, i controlli ed i circuiti di distribuzione solamente dal personale autorizzato.

Avviso

Azione automatica o manuale di bloccaggio.

Pericoli eventuali

Infortuni di morso o compressione sotto il gancio di immobilizzare materiale o sotto la zona di stampo utensile.

Misure di sicurezza

- Non adoperare la pressa con i dispositivi di sicurezza rimossi.
- Non mettere materiale improprio nella zona di stampo.
- Non adoperare la pressa con qualsiasi altro personale vicino al dispositivo.

Avviso

Si possono eiettare oggetti estranei dal gancio o dalla zona di stampo.

Pericoli eventuali

Infortuni al viso, mano o altri infortuni a causa degli oggetti eiettati.

Misure di sicurezza

Portare gli occhiali di sicurezza, i guanti o altra attrezzatura di sicurezza.

1.3 Dispositivi di sicurezza

1.3.1 Attrezzatura prottetiva

- Indumenti di lavoro aderenti
- Occhiali di sicurezza
- Guanti

1.4 Dati tecnici

1.4.1 Modello

Modello TRI-AX 334

1.4.2 Precisione

0,005 poll. (0,13 mm) o migliore, in relazione ai segni di registrazione.

1.4.3 Campo di correzione

Asse X: 0,5 poll. (12,7 mm)
Asse Y: ±0,075 poll (± 1,9 mm)
Asse R: ±5 milliradianti, che corrispondono a:
±0,05 poll (±1,25 mm) su 10 poll (±250 mm) di ampiezza del materiale
±0,14 poll (±3,5 mm) su 25 poll (±710 mm) di ampiezza del materiale

1.4.4 Materiale

Tipo: metallo, plastica o carta

1.4.5 Spessore

0,010 poll. (0,25 mm) per 0,062 poll.
Materiale a spirale per 0,002 poll. (0,05 mm) di spessore

1.4.6 Larghezza (nastro o spirale)

0,750 poll. (19 mm) min.; 40 poll. (1 metro) max.

1.4.7 Lunghezza (nastro)

(300 mm) min.

1.4.8 Elevazione parti

0,250 poll. (6,3 mm) minimo
40 poll. (1 metro) massimo

1.4.9 Tasso di alimentazione

Fino a un massimo di 24 poll. (600 mm) al secondo

1.4.10 Ampiezza del ciclo

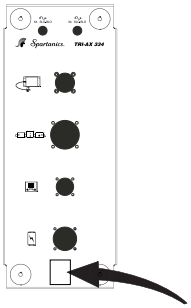
Fino a un massimo 180 corse della pressa per minuto (in base all'elevamento delle parti)

1.4.11 Necessità di alimentazione elettrica

220 a 480 VAC, 50/60 Hz., 350 VA, 1 ∅

1.5 Identificazione di sistema

1.5.1 Ubicazione della piastrina di identificazione



Piastrina di identificazione

1.6 Manuale

1.6.1 Simboli

Avvertenza

Indicazione di una possibile situazione di pericolo.
Se questa situazione non viene impedita, ne può conseguire:;

- Effetti nocivi alla salute.
- Gravi lesioni

Precauzione

Indicazione di una possibile situazione di pericolo.
Se questa situazione non viene impedita, ne può conseguire:

- Tagli o lesioni minori.
- Danni all'equipaggiamento

Importante

Indicazione di importanti istruzioni relative al funzionamento

Tensione pericolosa

Parti dell'unità con possibile tensione pericolosa

1.7 Documenti

1.7.1 Designazione

Modello TRI-AX 334
Alimentazione della pressa di materiale di decorazione
Manuale dell'operatore
P/N 34-9000CE
Revisione 0

1.7.2 Esecuzione

Questo materiale di documentazione è redatto in osservanza delle Direttive CE relative alle istruzioni di funzionamento.

1.7.3 Diritti di autore

Le informazioni contenute in questo manuale sono derivate in parte dalle dati di proprietà e di brevetto della Spartanics. Lo scopo espresso di questa publicazione è di aiutare gli utenti nell'installazione di tale impianto. Nessuna parte di questa publicazione può essere riprodotta, memorizzata nel sistema di recupero delle informazioni né trasmessa in ogni forma senza il precedente permesso per iscritto dalla Spartanics.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
U.S.A.
Tutti i diritti riservati.

2 Rimozione dall'imballaggio

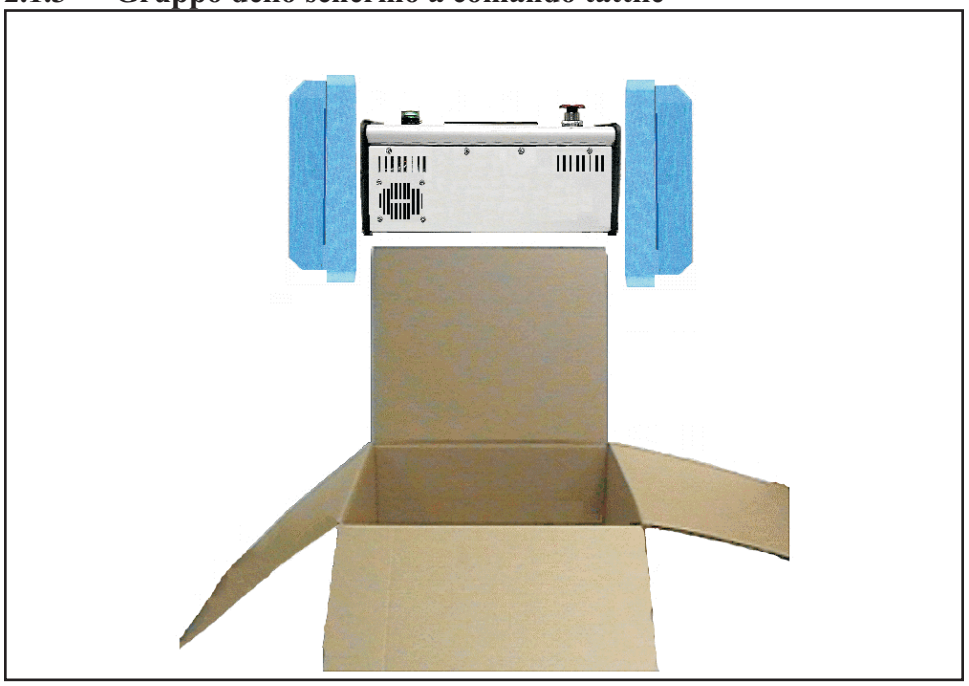
2.1 Rimozione dall'imballaggio

L'installazione di questa apparecchiatura può essere eseguita solo da personale qualificato del costruttore, da personale addestrato e autorizzato dal costruttore o da personale qualificato e diplomato autorizzato dal cliente.

2.1.1 Rimozione dall'imballaggio del carrello

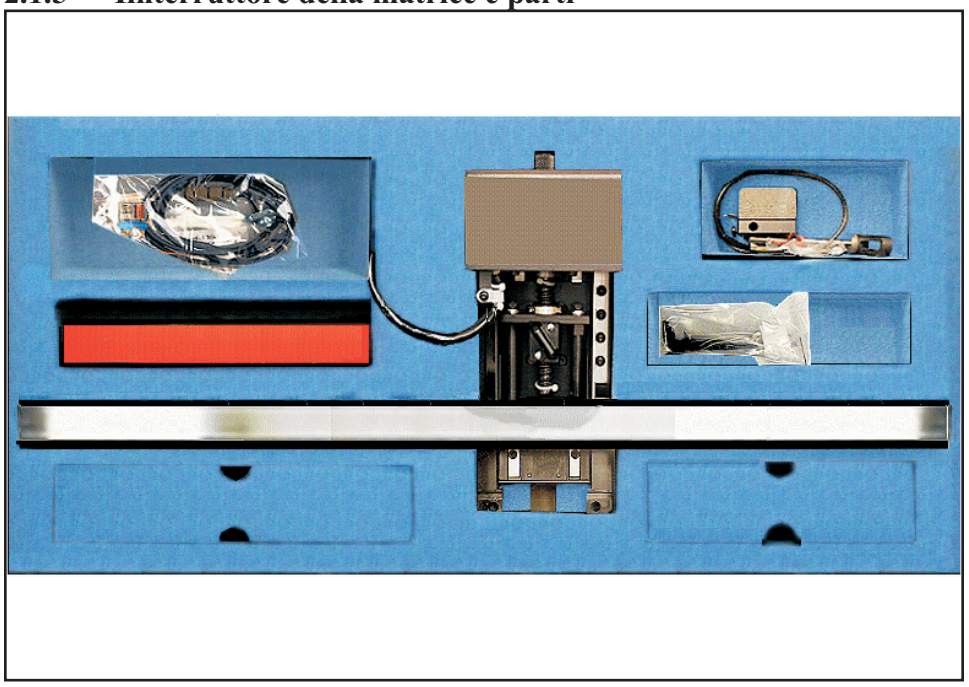
2.1.2 Parti del cassetto del carrello

2.1.3 Gruppo dello schermo a comando tattile



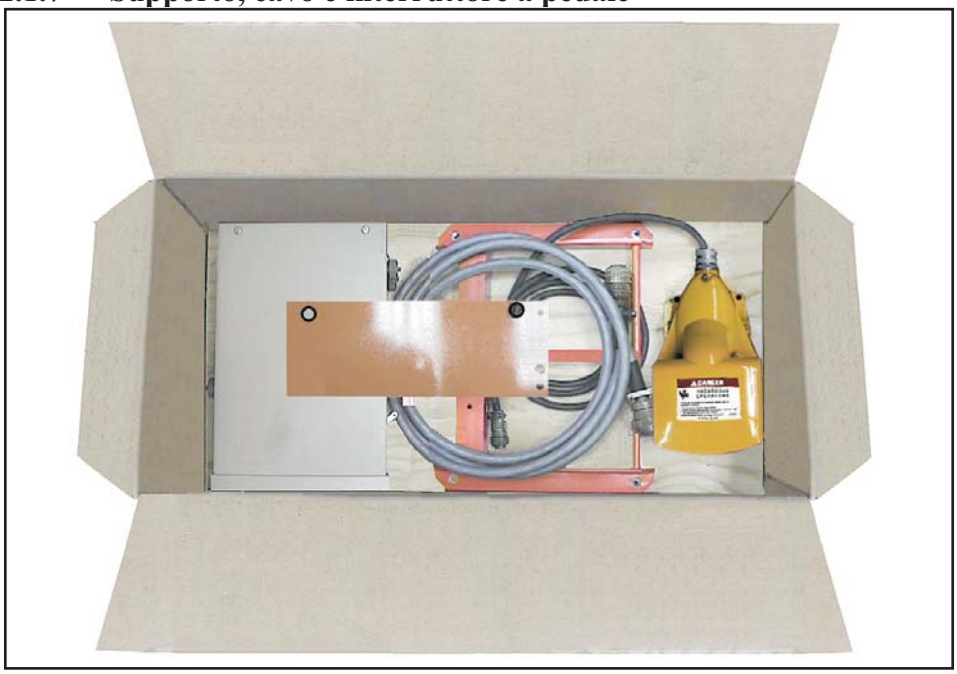
2.1.4 Gruppo di montaggio delle tre assi della matric

2.1.5 Iinterruttore della matrice e parti

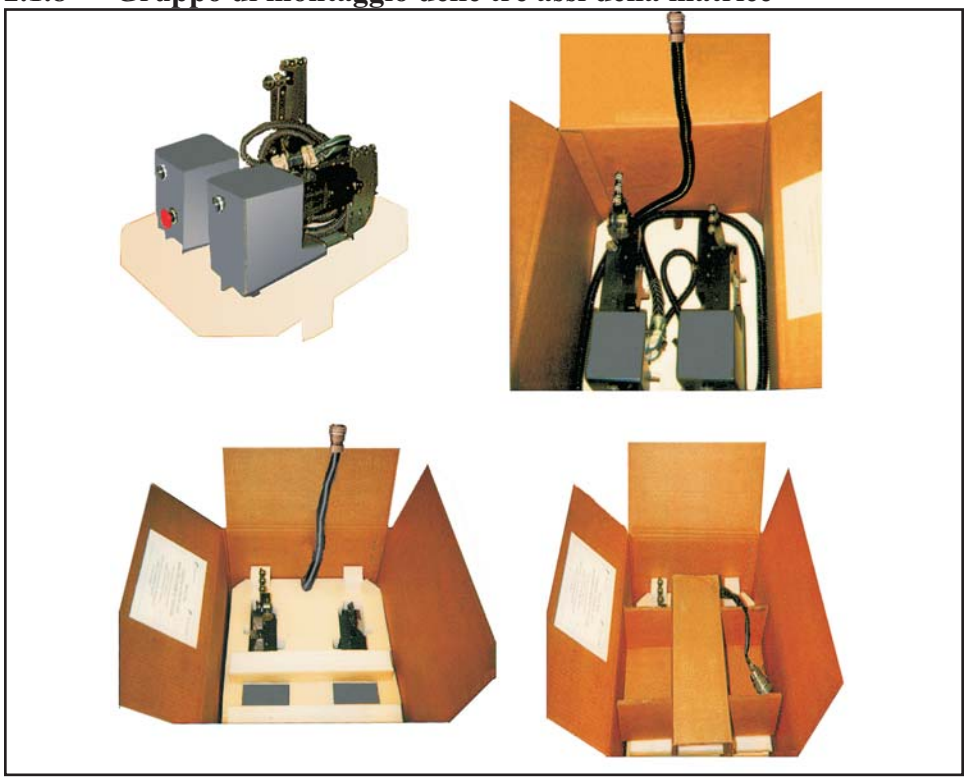


2.1.6 Scatola di alimentazione

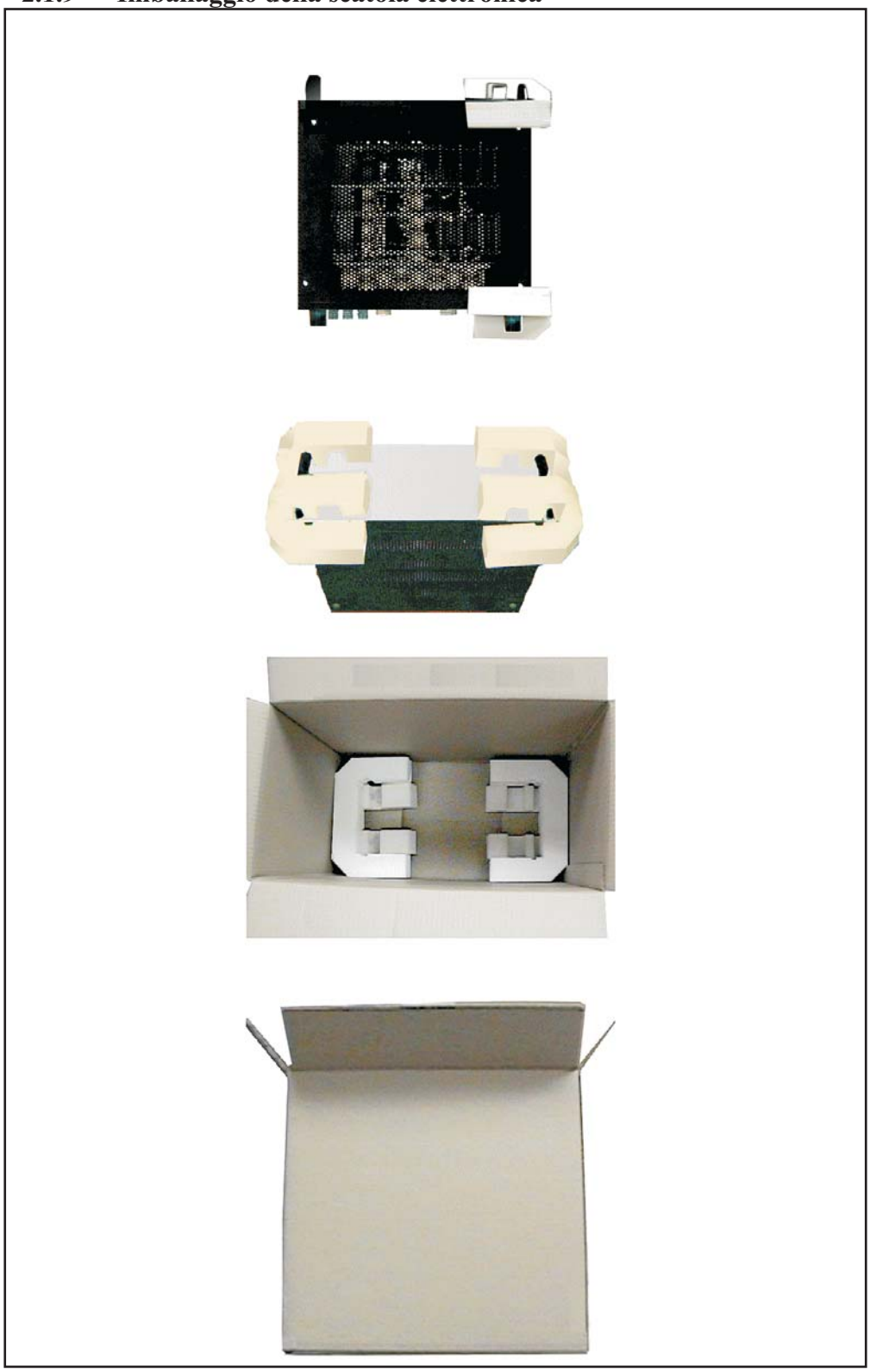
2.1.7 Supporto, cavo e interruttore a pedale



2.1.8 Gruppo di montaggio delle tre assi della matrice



2.1.9 Imballaggio della scatola elettronica



2.2 Dei componenti del sistema

2.2.1 Kit di accessori

No di parte 34-0015

Il kit include utensileria minuta, fusibili, bulloneria e parti di ricambio.

2.2.2 Kit di modifica della matrice

No di parte 34-0030

Tre kit consistenti di prese che tengono i sensori di montaggio a baionetta e il blocco di montaggio della matrice per il gruppo di alimentazione.

2.2.3 Kit dell'interfaccia della pressa

No. di parte 34-1100

Il kit include un relé e un cavo per interfacciare l'alimentazione con la pressa.

2.2.4 Gruppo della scatola di alimentazione

No di parte 34-1300

Il gruppo contiene un trasformatore di corrispondenza della linea, interruttori di circuito dell'impianto principale e cablaggio assortito di interfaccia.

2.2.5 Gruppo del cavo della scatola di alimentazione

No di parte 34-1350

Il cavo che collega il gruppo della scatola di alimentazione al gruppo del pacchetto di componenti elettronici.

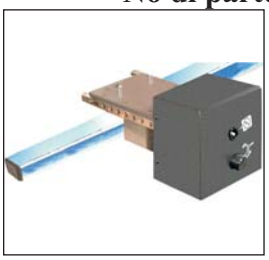
2.2.6 Gruppo del sensore posteriore
No di parte 34-2500

Il gruppo include un sensore di montaggio a baionetta, un cavo fiberottico e componenti elettroniche di amplificazione del sensore.

2.2.7 Gruppo dell'alimentatore
No di parte 34-3000

Il gruppo include i moduli del comando X di entrata e di uscita e del sensore anteriore.

2.2.8 Gruppo di montaggio della matrice
No di parte 34-3600



Il gruppo comprende il tubo di guida, i motori e il meccanismo che comanda il tubo di guida nell'asse Y e nell'asse R.

2.2.9 Gruppo dell'interruttore della matrice
No di parte 34-3610

Il gruppo è montato al gruppo di montaggio della matrice e segnala all'alimentatore quando la matrice si chiude.

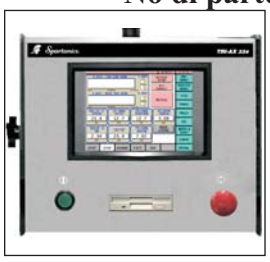
2.2.10 Gruppo del carrello
No di parte 34-4000

Il carrello include un cassetto di conservazione, una tavola di lavoro e un sostegno temporaneo per il meccanismo di alimentazione, per il supporto dello schermo a comando tattile e per il pacchetto di componenti elettronici durante il funzionamento

2.2.11 Gruppo del pacchetto dei componenti elettronici
No di parte 34-6000

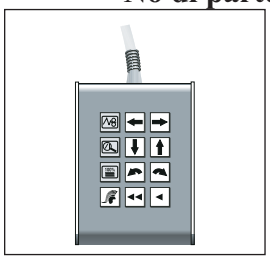
Il gruppo è contenuto in un recinto di montaggio di 4 scaffali ad U e che contiene gli alimentatori di trasmissione del motore, gli elementi di alimentazione e un microprocessore, che comanda direttamente il gruppo di alimentazione.

2.2.12 Schermo a comando tattile
No di parte 34-700



Il gruppo consiste di uno schermo a comando tattile a colori e compatibile per il PC e di un'unità dischetto da 3,5 poll. nonché dell'interfaccia principale dell'operatore per il sistema di alimentazione.

2.2.13 Scatola dei comandi a distanza
No di parte 34-500

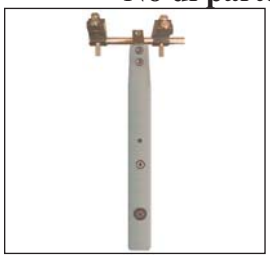


La scatola dei comandi a distanza contiene interruttori e indicatori che duplicano alcuni dei comandi più importanti del PC di comando..

2.2.14 Cavo di interconn. dello schermo a comando tattile
No di parte 34-7600

Il cavo che connette lo schermo a comando tattile al pacchetto di componenti elettroniche.

2.2.15 Gruppo della guida del bordo
No di parte 34-8400



La guida del bordo assicura il controllo di materiale addizionale all'interno della matrice.

2.2.16 Interruttore a pedale
No di parte 83-0030

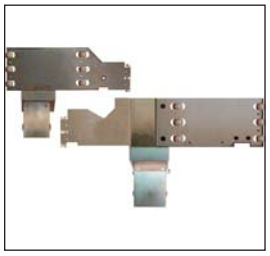
L'interruttore a pedale è usato per avviare ed arrestare la pressa.

2.2.17 Supporto di alimentazione
No di parte 34-0004

Supporta il gruppo di alimentazione su un tavolo di lavoro o su uno scaffale di conservazione.

2.2.18 Tavola di prolunga

Numeri di parte: Entrata 44-8340, Uscita 44-8350



Tavole di prolunga per adeguarsi alla dimensione dei materiali.

3 Predisposizione Scatola

PREDISPOSIZIONE SCATOLA ALIMENTAZIONE

La tensione di ingresso della scatola di alimentazione varia da 200 a 480 VAC 50–60 Hz, e viene in seguito convertita in 120 VAC monofase per fornire energia di alimentazione.

ATTENZIONE

Non modificare l'assemblaggio dei cavi sul lato pre-assemblato del trasformatore.

Il trasformatore viene pre-assemblato in fabbrica secondo il voltaggio richiesto dal cliente. L'elettricista responsabile dell'installazione del dispositivo deve verificare che la tensione di ingresso fornita e misurata corrisponda alla tensione di ingresso usata nella fabbrica.

Consultare lo schema di cablaggio riportato in *SCHEMI ELETTRICI,* Scatola di Alimentazione #44-1301CE per assicurarsi che le configurazioni delle connessioni di tensione siano adeguate.

4 Montaggio

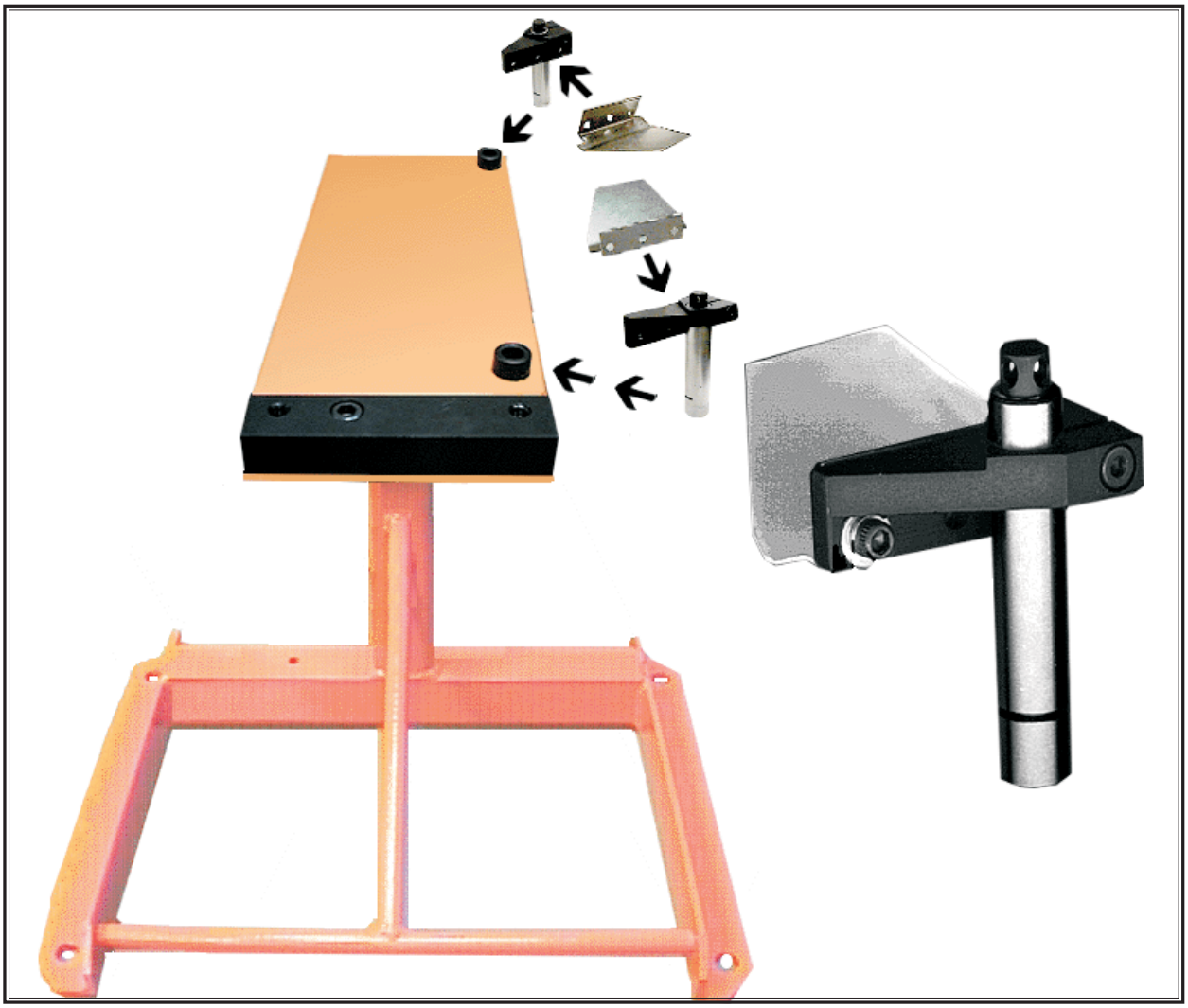
4.1 Montaggio del carrello e del supporto

4.1.1 Montaggio del carrello

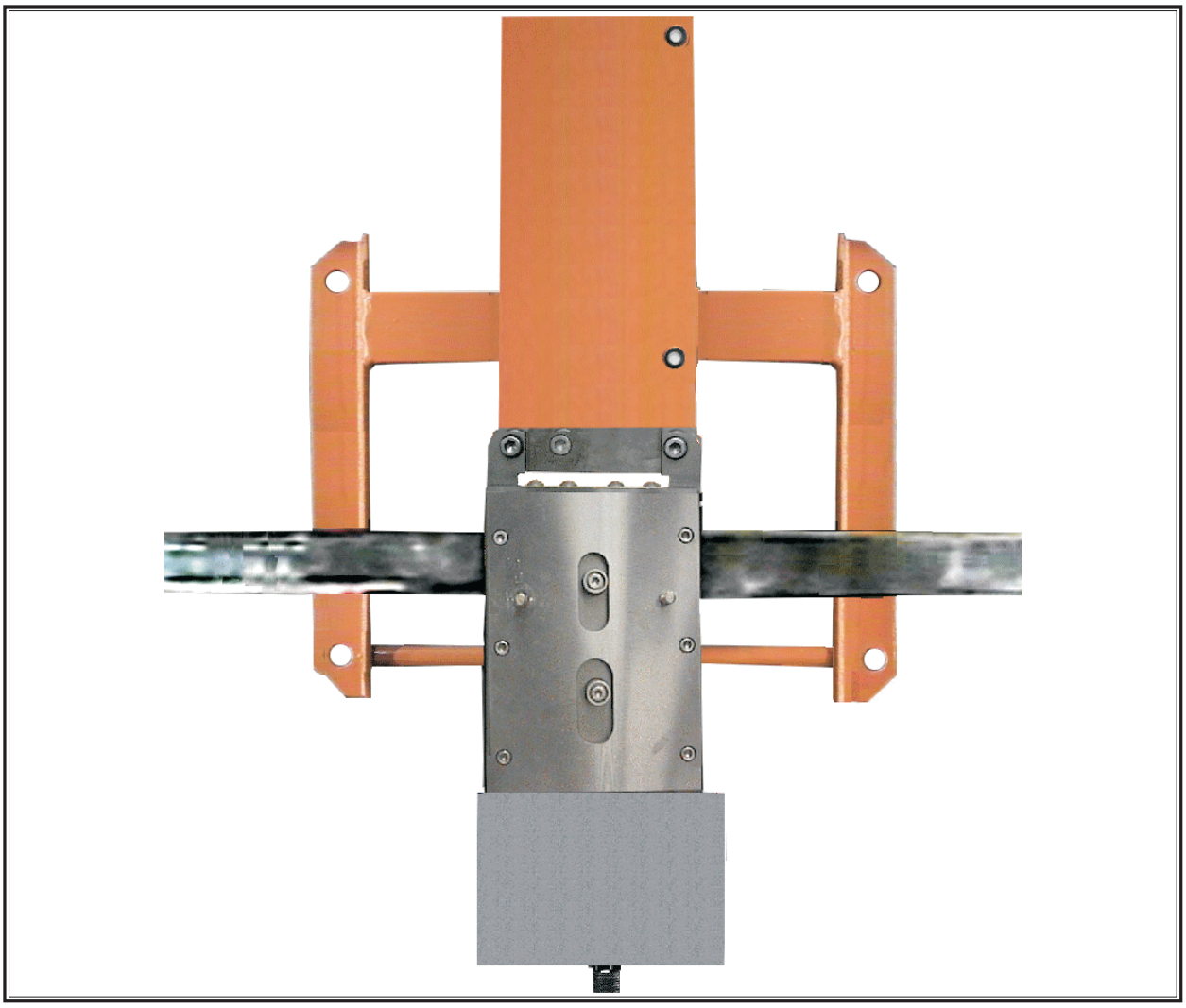
- Porre il montante nell'apertura del carrello e assicurarlo con vite e rondella.
- Posizionare un collare a forcella a un pollice di distanza dalla parte superiore della tavola e assicurarlo con 10 viti da 24 x 5/8
- Porre il montante di alimentazione sopra il primo collare e assicurare il secondo collare a quattro pollici dalla parte superiore del montante.
- Fissare il montante a forcella dello schermo al di sopra del secondo collare..

4.1.2 Fissaggio dell'alimentatore al supporto

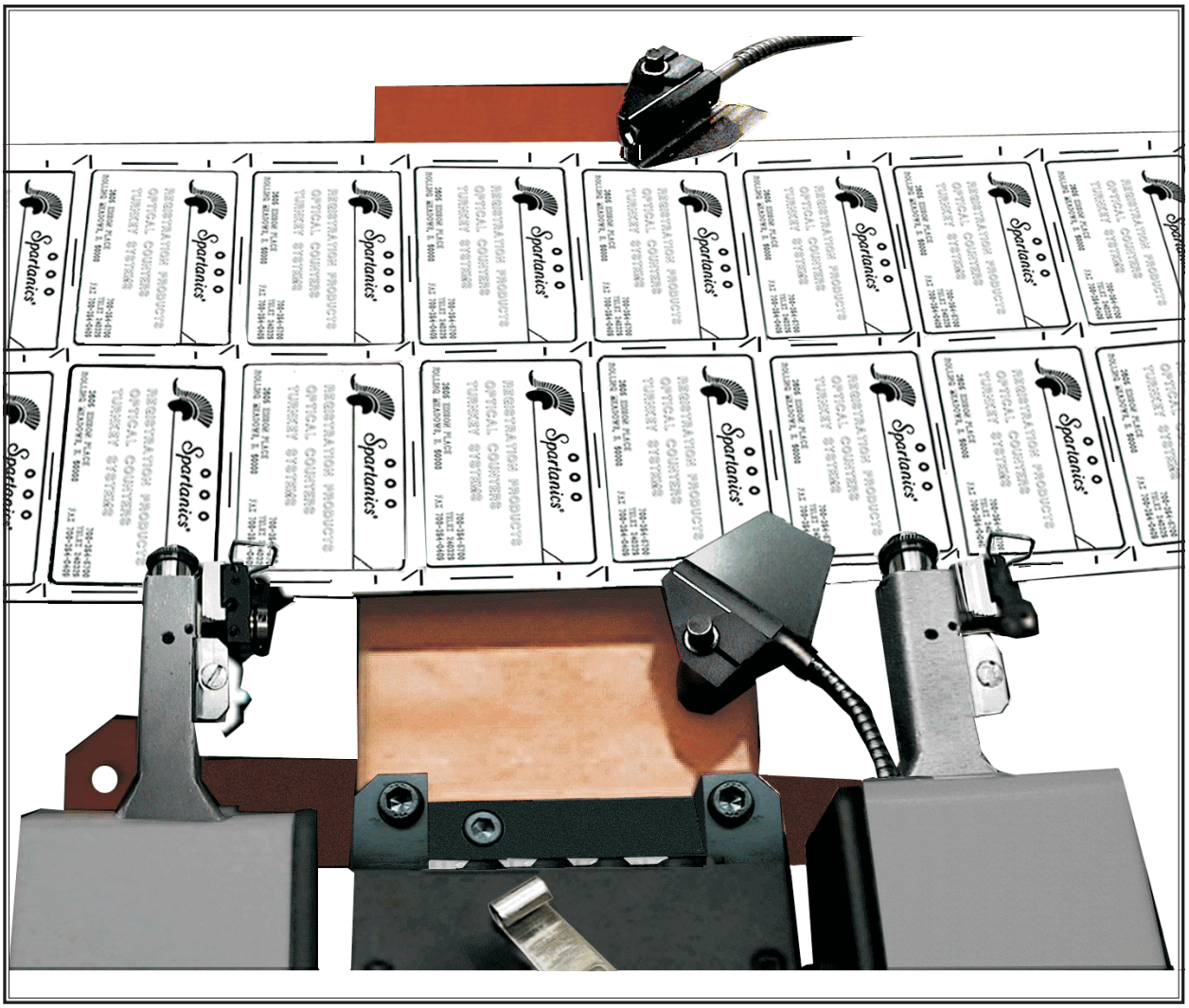
- Montare i due montanti del sensore al supporto.



- Montare l’alimentatore nel blocco di montaggio con due bulloni 5/16 - 18



- Porre il modulo di entrata sul lato destro del tubo di guida e il modulo di uscita sulla sinistra e assicurare con i pomelli di bloccaggio situati sotto ciascun modulo.



- Assicurare i sensori anteriore e posteriore ai montanti a baionetta.

4.2 Collegamenti dei cavi

4.2.1 Connessione del cavo del motore dell'asse R/X

Connettere il cavo al fondo del modulo di uscita.xq

4.2.2 Connessione dell'interruttore della matrice

Assicurare l'interruttore della matrice ai prigionieri dei poli dell'interruttore sinistro o destro sul cursore di montaggio con un dado e una rondella, quindi collegare il connettore dell'interruttore della matrice al retro del modulo di entrata

4.2.3 Connessione ai componenti elettronici

Rimuovere quattro rondelle e quattro viti dalla sezione del carrello dove i componenti elettronici saranno posizionati.

Inserire il pacchetto nel carrello con le maniglie in fuori ed assicurarlo con viti e rondelle.

Connettere lo schermo a comando tattile al pacchetto delle componenti elettroniche con il cavo dello schermo.

Connettere l'interruttore a pedale alla scatola di alimentazione.

Connettere la scatola dei comandi a distanza allo schermo e serrare le viti.

Porre la guida del bordo sul cursore del gruppo di montaggio della matrice e assicurarla con viti.

Connettere il cavo della scatola della corrente al connettore di corrente sul pacchetto delle componenti elettroniche.

5 Controlli di funzionamento

5.1 Accensione e controlli di funzionamento

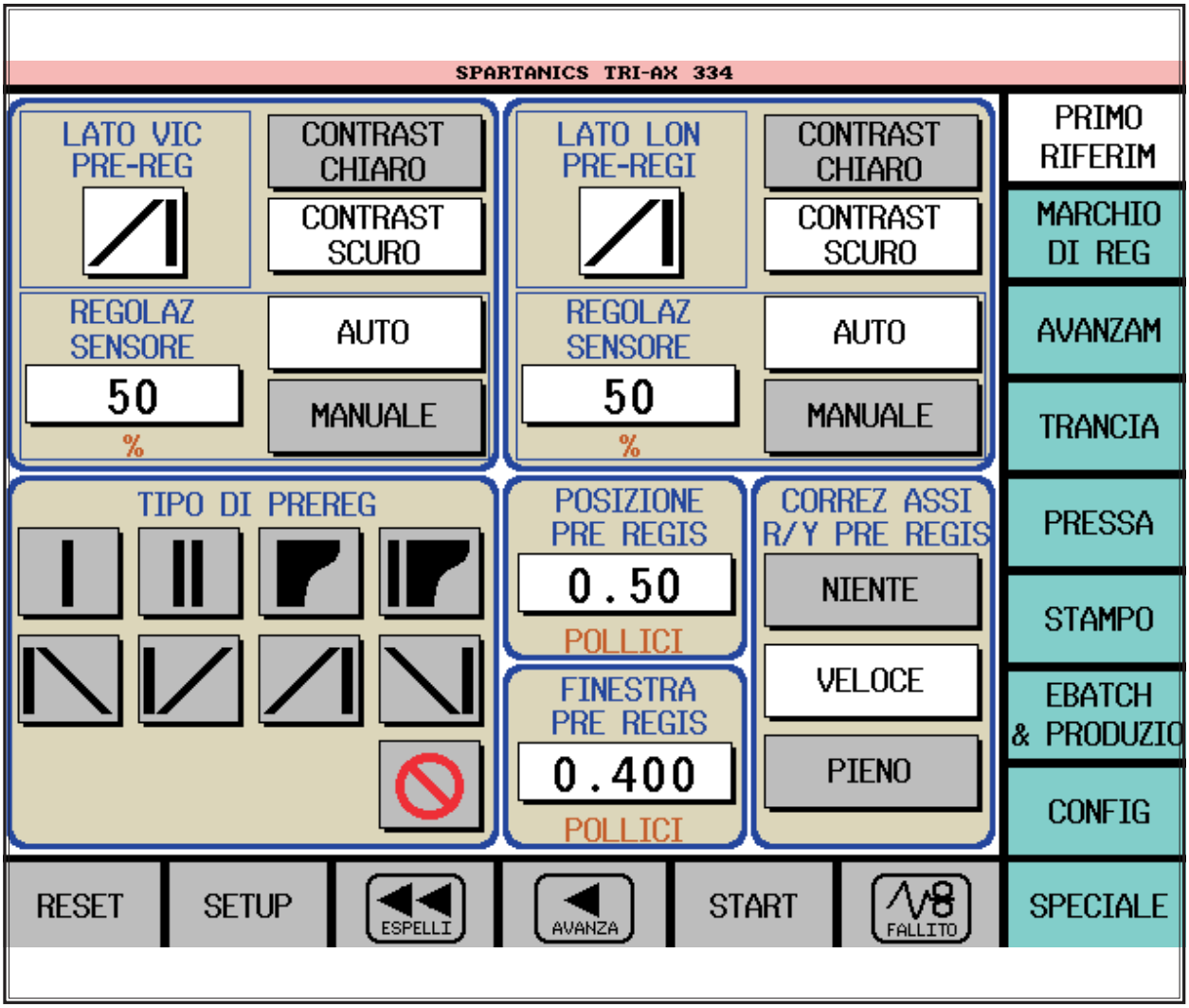
- Premere il pulsante ON verde sullo schermo, attendere che lo schermo esegua il suo processo di avviamento
- Toccare lo schermo per ottenere la schermata del menu principale.
- Premere SETUP per inizializzare le ruote di comando dell'alimentatore, il LED di comando e la spia del minisensore, prima di ottenere la schermata di impostazione.
- Premere RESET per arrestare le ruote di comando e per ritornare al menu principale.
- Premere SETUP, quindi EJECT per pareggiare l'alimentatore e far lampeggiare il LED del modulo di entrata e l'indicatore di errore dell'alimentatore sulla scatola dei comandi a distanza.
- Premere RUN e tenere abbassato il pulsante di ripristino (reset) sul gruppo di montaggio della matrice. Quando viene ruotato il pomello di regolazione dell'arresto Y, l'alimentatore deve muoversi liberamente. Rilasciare il pulsante di ripristino e premere il braccio dell'interruttore della matrice per rilasciare.
- Toccare il pulsante di ogni menu sullo schermo per verificare i cambiamenti di schermata per ogni menu. Un avvisatore acustico emette un segnale quando si
- Premere il pulsante OFF rosso per spegnere l'alimentazione di corrente.

5.2 Controllo dell'interfaccia della pressa

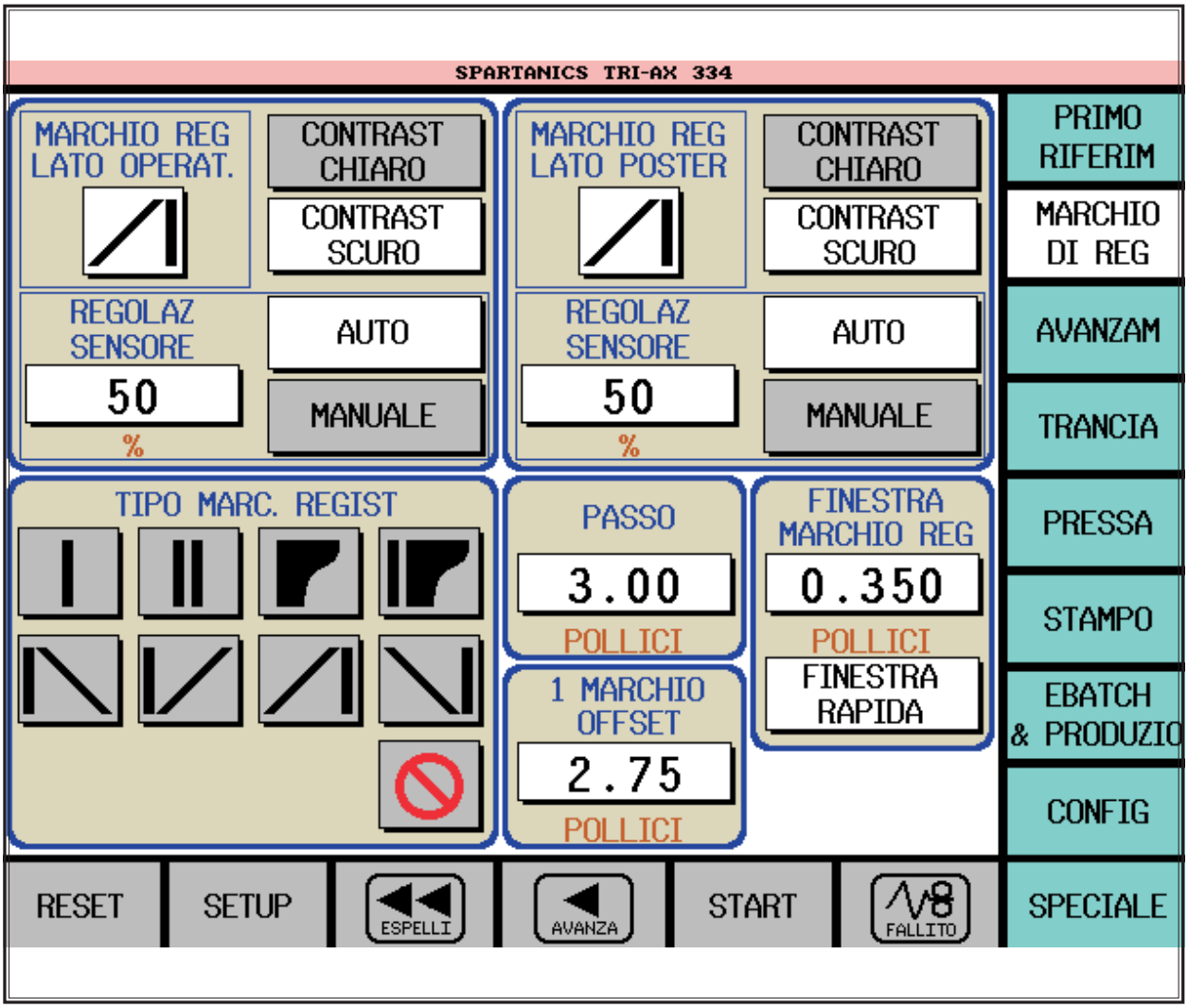
- Accendere l'alimentatore e la pressa, regolare la pressa nel modo FEED (alimentazione) e verificare che l'alimentazione sia nel modo CONTINUOS (continuo) se disponibile.
- Premere RUN (funzionamento) per inizializzare il modo RUN (di funzionamento), inserire una striscia di materiale, premere l'interruttore a pedale per calibrare la pressa quando appare il messaggio di invito. Il display mostra "Press is off or Die switch Not operating." (La pressa è spenta o l'interruttore della matrice non è in funzione).

6 Lo schermo

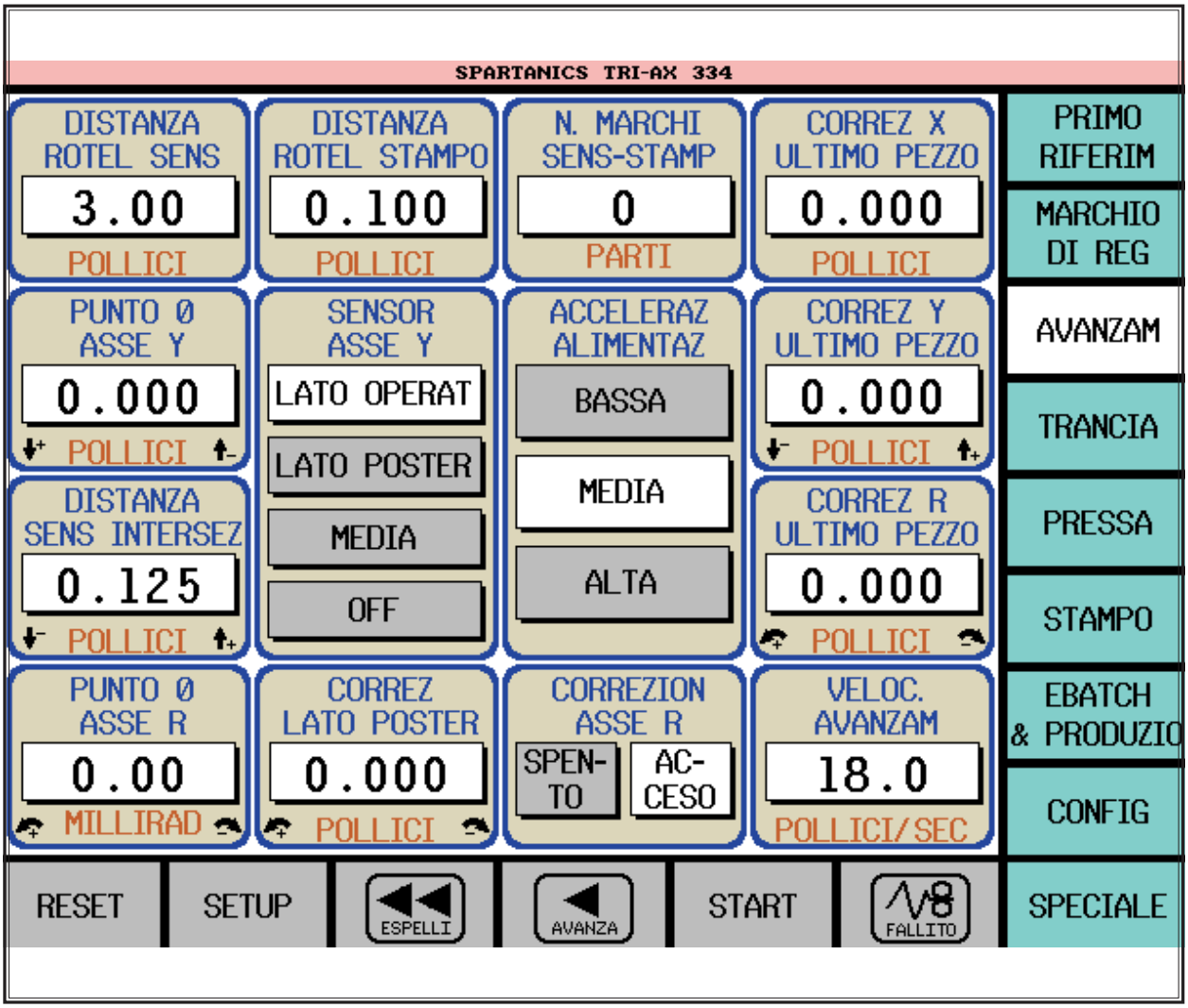
6.0.1 Primo Riferim



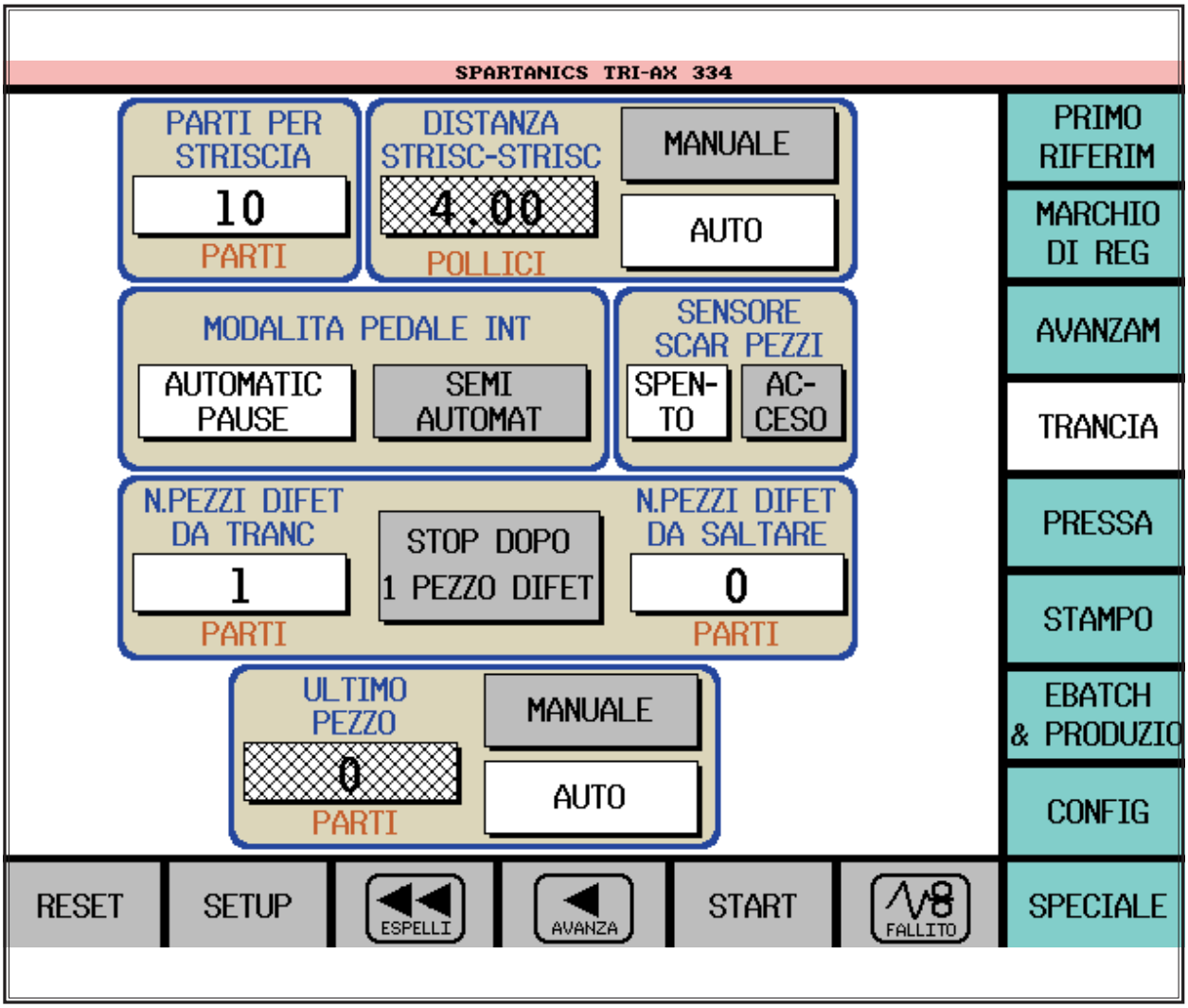
6.0.2 Marchio Di Reg



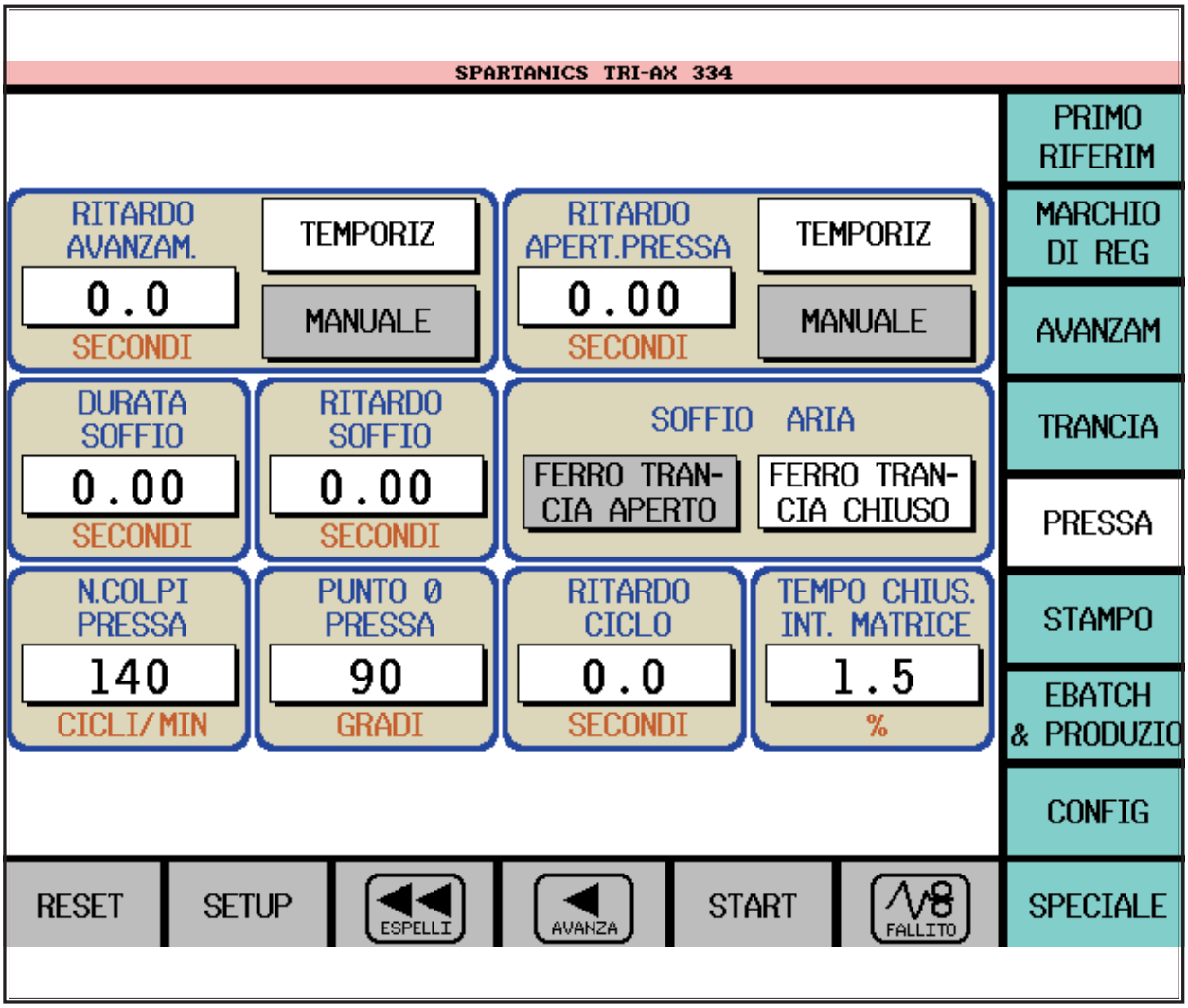
6.0.3 Avanzam


SPARTANICS TRI-AX 334
DISTANZA ROTEL SENS
3.00
POLLICI
DISTANZA ROTEL STAMPO
0.100
POLLICI
N. MARCHI SENS-STAMP
0
PARTI
CORREZ X ULTIMO PEZZO
0.000
POLLICI
PUNTO 0 ASSE Y
0.000
POLLICI
SENSOR ASSE Y
LATO OPERAT
LATO POSTER
MEDIA
OFF
ACCELERAZ ALIMENTAZ
BASSA
MEDIA
ALTA
CORREZ Y ULTIMO PEZZO
0.000
POLLICI
DISTANZA SENS INTERSEZ
0.125
POLLICI
CORREZ R ULTIMO PEZZO
0.000
POLLICI
PUNTO 0 ASSE R
0.00
MILLIRAD
CORREZ LATO POSTER
0.000
POLLICI
CORREZION ASSE R
SPEN-TO
AC-CESO
VELOC. AVANZAM
18.0
POLLICI/SEC
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
SPECIALE
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO

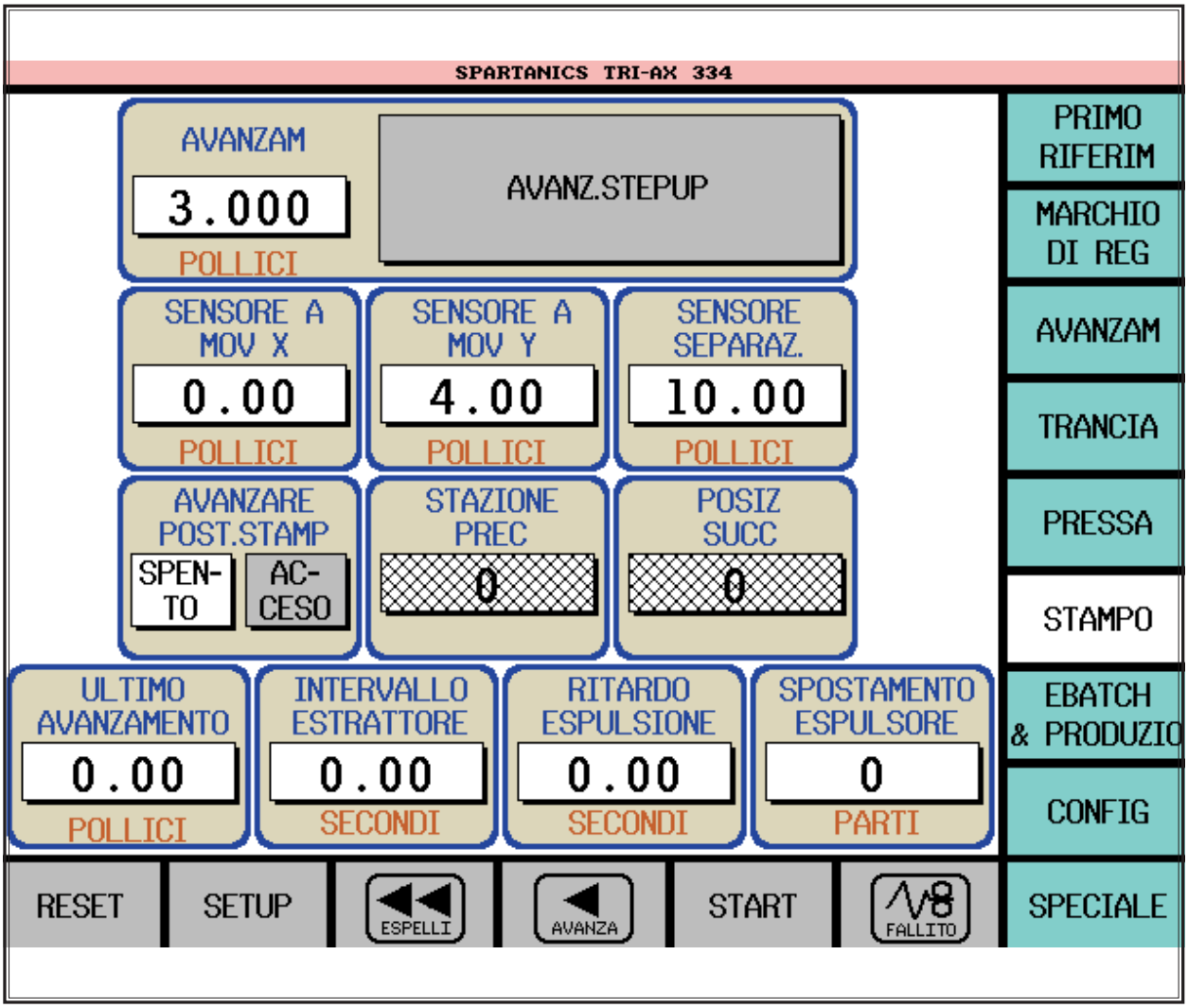
6.0.4 Trancia


SPARTANICS TRI-AX 334
PARTI PER STRISCIA
10
PARTI
DISTANZA STRISC-STRISC
4.00
POLLICI
MANUALE
AUTO
MODALITA PEDALE INT
AUTOMATIC PAUSE
SEMI AUTOMAT
SENSORE SCAR PEZZI
SPEN-TO
AC-CESO
N.PEZZI DIFET DA TRANC
1
PARTI
STOP DOPO 1 PEZZO DIFET
N.PEZZI DIFET DA SALTARE
0
PARTI
ULTIMO PEZZO
0
PARTI
MANUALE
AUTO
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO
SPECIALE

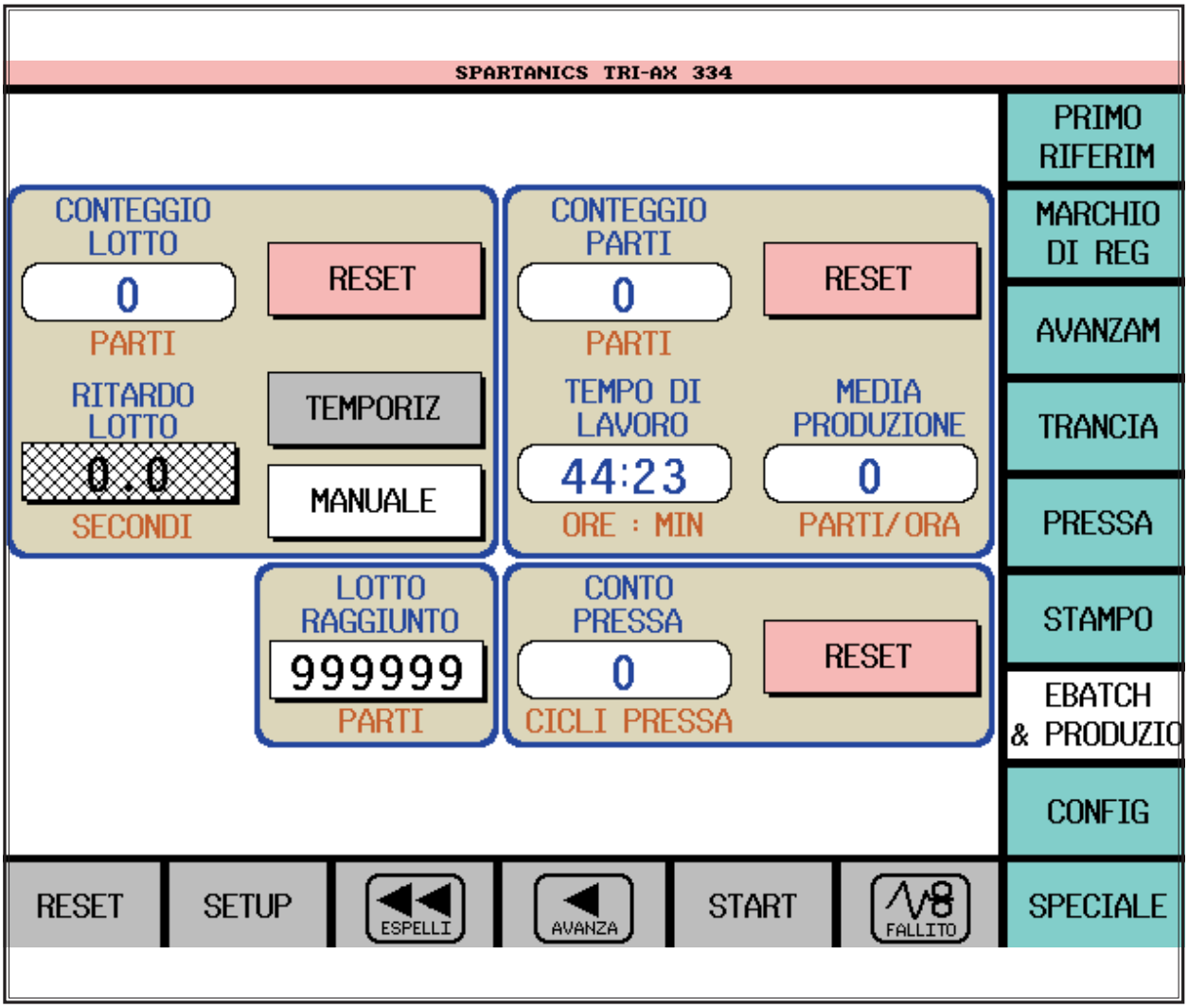
6.0.5 Pressa


SPARTANICS TRI-AX 334
RITARDO AVANZAM.
TEMPORIZ
0.0
MANUALE
SECONDI
RITARDO APERT.PRESSA
TEMPORIZ
0.00
MANUALE
SECONDI
DURATA SOFFIO
0.00
SECONDI
RITARDO SOFFIO
0.00
SECONDI
SOFFIO ARIA
FERRO TRAN-CIA APERTO
FERRO TRAN-CIA CHIUSO
N.COLPI PRESSA
140
CICLI/MIN
PUNTO 0 PRESSA
90
GRADI
RITARDO CICLO
0.0
SECONDI
TEMPO CHIUS. INT. MATRICE
1.5
%
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
SPECIALE
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO

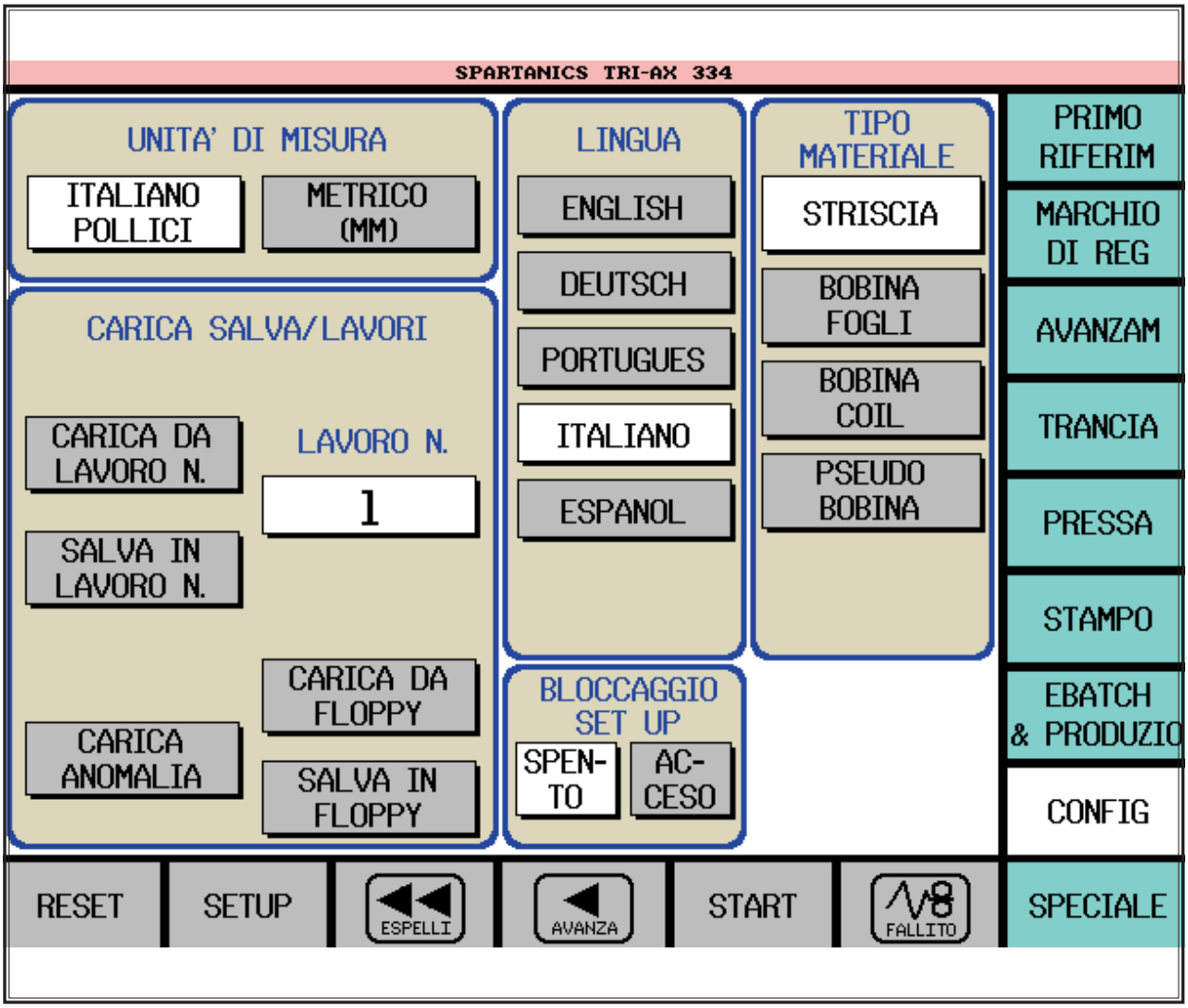
6.0.6 Stampo


SPARTANICS TRI-AX 334
AVANZAM
3.000
POLLICI
AVANZ.STEPUP
SENSORE A MOV X
0.00
POLLICI
SENSORE A MOV Y
4.00
POLLICI
SENSORE SEPARAZ.
10.00
POLLICI
AVANZARE POST.STAMP
SPEN-TO
AC-CESO
STAZIONE PREC
0
POSIZ SUCC
0
ULTIMO AVANZAMENTO
0.00
POLLICI
INTERVALLO ESTRATTORE
0.00
SECONDI
RITARDO ESPULSIONE
0.00
SECONDI
SPOSTAMENTO ESPULSORE
0
PARTI
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
SPECIALE
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO

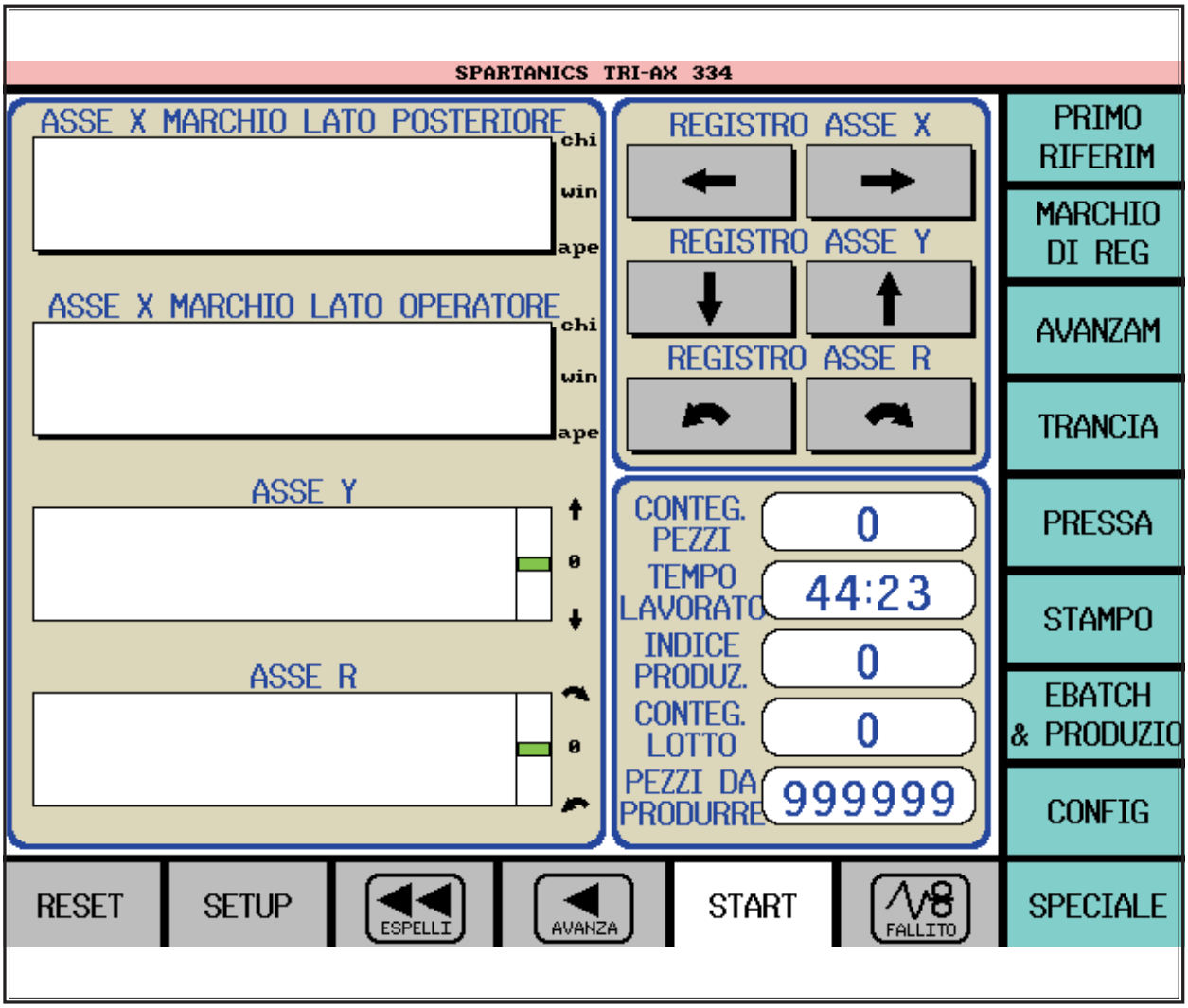
6.0.7 Ebatch & Produzio



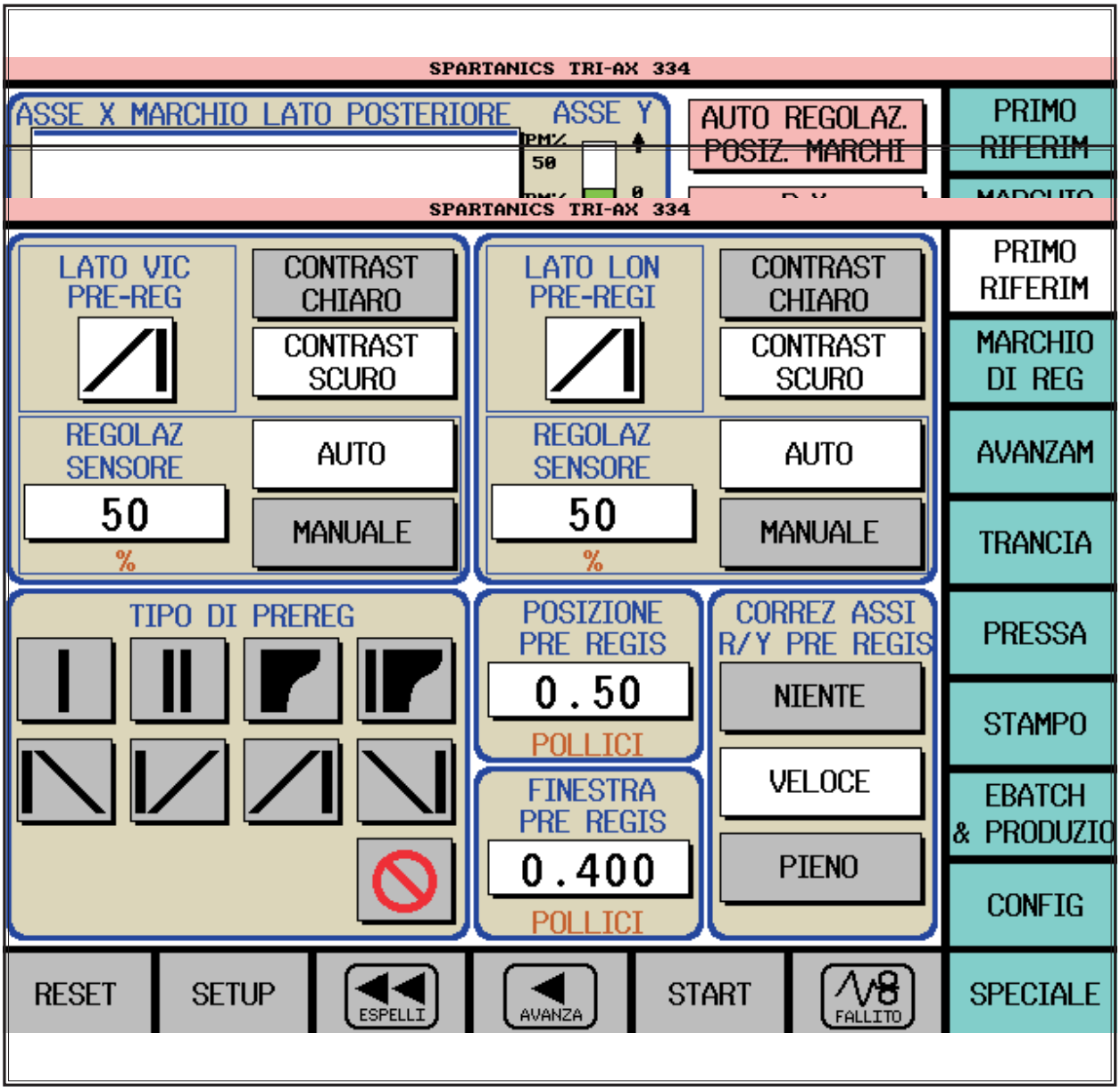
6.0.8 Config


SPARTANICS TRI-AX 334
UNITA' DI MISURA
ITALIANO POLLICI
METRICO (MM)
CARICA SALVA/LAVORI
CARICA DA LAVORO N.
LAVORO N.
1
SALVA IN LAVORO N.
CARICA DA FLOPPY
CARICA ANOMALIA
SALVA IN FLOPPY
LINGUA
ENGLISH
DEUTSCH
PORTUGUES
ITALIANO
ESPANOL
BLOCCAGGIO SET UP
SPEN-TO
AC-CESO
TIPO MATERIALE
STRISCIA
BOBINA FOGLI
BOBINA COIL
PSEUDO BOBINA
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO
SPECIALE

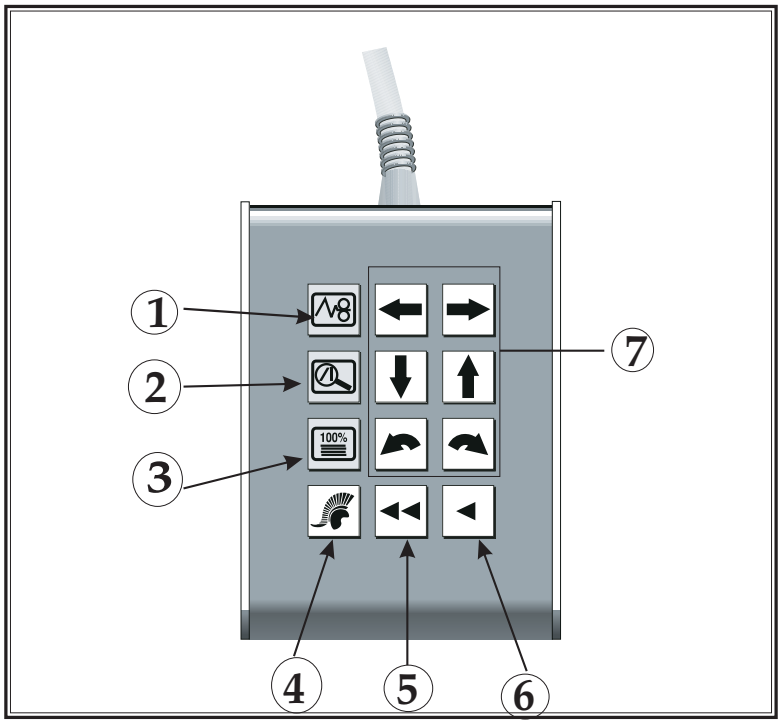
6.0.9 Start


SPARTANICS TRI-AX 334
ASSE X MARCHIO LATO POSTERIORE
chi
win
ape
ASSE X MARCHIO LATO OPERATORE
chi
win
ape
ASSE Y
0
ASSE R
0
REGISTRO ASSE X
REGISTRO ASSE Y
REGISTRO ASSE R
CONTEG. PEZZI
0
TEMPO LAVORATO
44:23
INDICE PRODUZ.
0
CONTEG. LOTTO
0
PEZZI DA PRODURRE
999999
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO
SPECIALE

6.0.10 Setup


SPARTANICS TRI-AX 334
ASSE X MARCHIO LATO POSTERIORE
ASSE Y
AUTO REGOLAZ. POSIZ. MARCHI
PRIMO RIFERIM
SPARTANICS TRI-AX 334
LATO VIC PRE-REG
CONTRAST CHIARO
CONTRAST SCURO
REGOLAZ SENSORE
50
%
AUTO
MANUALE
LATO LON PRE-REGI
CONTRAST CHIARO
CONTRAST SCURO
REGOLAZ SENSORE
50
%
AUTO
MANUALE
TIPO DI PREREG
POSIZIONE PRE REGIS
0.50
POLLICI
FINESTRA PRE REGIS
0.400
POLLICI
CORREZ ASSI R/Y PRE REGIS
NIENTE
VELOCE
PIENO
PRIMO RIFERIM
MARCHIO DI REG
AVANZAM
TRANCIA
PRESSA
STAMPO
EBATCH & PRODUZIO
CONFIG
SPECIALE
RESET
SETUP
ESPELLI
AVANZA
START
FALLITO

7 La scatola dei comandi a distanza



7.0.1 Indicatore di errore di alimentazione : 1

Si accende per indicare una condizione di "Errore di alimentazione". Quando premuto, si esegue "Annulla errore di alimentazione". .

7.0.2 Indicatore di errore di direzione: 2

Quando si accende, indica una condizione di "Errore di direzione". Quando premuto mentre si trova nel modo di impostazione, l'alimentatore riporta indietro il materiale e rimette nella giusta direzione il percorso del registro.

7.0.3 Indicatore del limite del lotto: 3

Indica una condizione di "Limite del lotto". Quando premuto l'alimentatore cancella il conteggio del lotto e la condizione di limite del lotto.

7.0.4 Indicatore Spartanics: 4

Questo pulsante deve essere premuto per attivare i pulsanti freccia di regolazione del registro.

7.0.5 Indicatore di espulsione: 5

Usato per eliminare tutto il materiale dall'alimentatore.

7.0.6 Indicatore di avanzamento: 6

Usato per far avanzare gradualmente il materiale manualmente, parte per parte, attraverso la matrice. L'indicatore si accende quando la funzione di avanzamento è attivata.

7.0.7 Frecce di regolazione del registro: 7

Le sei frecce sono usate per eseguire piccole regolazioni alla posizione del registro. La parte muoverà nella direzione indicata ogni qual volta viene premuto un tasto di direzione.

- Il modo Inglese è 0,001poll. (0,0025 mm) per tocco.
- Queste frecce sono duplicate nella schermata di funzionamentoIl pulsante
- Spartanics deve essere tenuto abbassato per attivare questi pulsanti.

8 Funzionamento

8.1 **Sistema tipico**

8.2 **Montaggio tipico**

8.3 **Accensione del sistema**

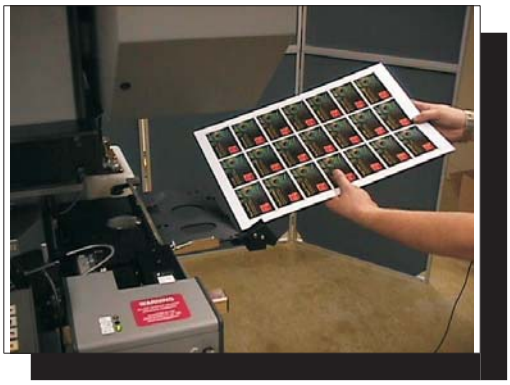
Premere il pulsante ON (pulsante verde)

Viene visualizzato “Touch screen to continue” (toccare lo schermo per continuare)

Toccare lo schermo
Quindi premere “run” (far funzionare) sullo schermo

L’alimentatore è pronto per il funzionamento

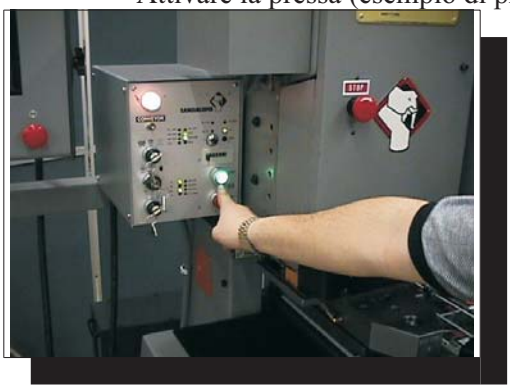
Caricare il nastro nel lato di entrata



Far scorrere il materiale nell’alimentatore

L’alimentatore prende i nastri di materiale e li pone sotto la matrice

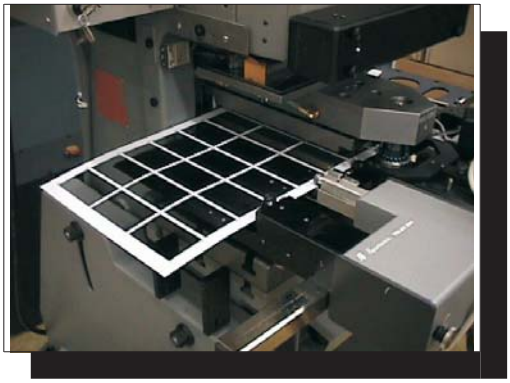
Attivare la pressa (esempio di pressa)



Lo schermo indica perfora o avanza

Schiacciare l’interruttore a pedale

Il materiale avanza automaticamente e viene perforato



Inserire un nuovo nastro e ripetere la procedura

Disattivare l’alimentatore quando terminato

8.4 Correzioni del funzionamento

Per eseguire piccole correzioni, usare il comando a distanza

Premere il pulsante Spartanics e mantenerlo premuto

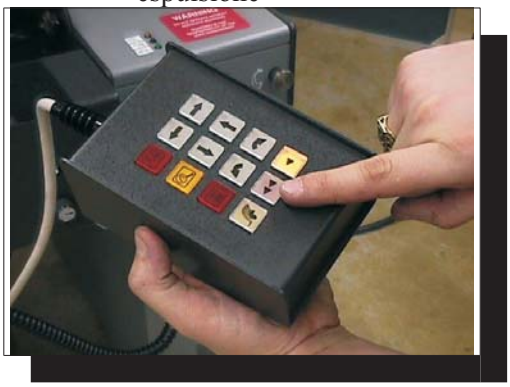
Per correggere l’asse X, usare i tasti freccia a destra e a sinistra (mentre si mantiene abbassato il simbolo della Spartanics)

Per eseguire la correzione dell asse X usare i tasti freccia in alto e in basso (mentre si mantiene abbassato il simbolo della Spartanics)

Per correggere l’asse di rotazione, usare i tasti freccia curvati (mentre si mantiene abbassato il simbolo della Spartanics)

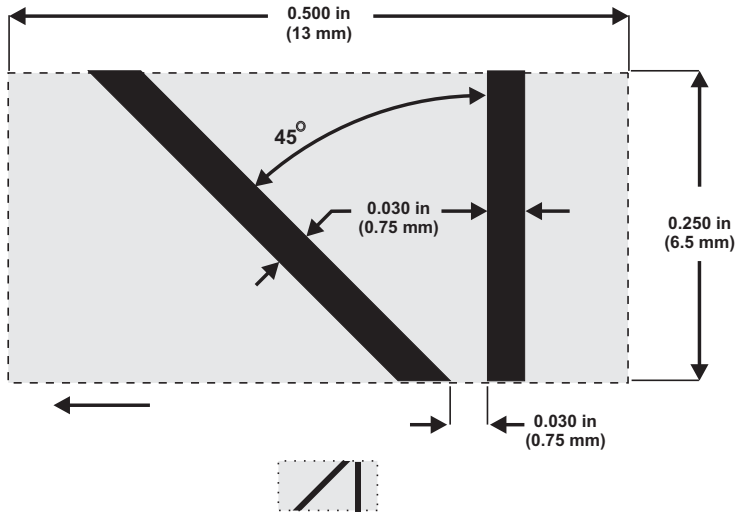
Per far avanzare il nastro alla prossima parte manualmente, usare il pulsante di avanzamento (Non tenere abbassato il simbolo della Spartanics)

Per espellere manualmente un nastro, usare il pulsante di espulsione



9 Grafica - Pre-pressa

- Si consiglia di angolare e allineare il percorso del materiale anche se il software di alimentazione si adatta a differenti tipi di marche.
- L'ampiezza raccomandata della linea è di 0,03 poll (0,75 mm). Minimo 0,02 poll. (0,5 mm).
- L'intervallo raccomandato è di 0,03 poll (0,75 mm).
- L'altezza del percorso raccomandata è di 0,25 poll (6,4 mm)..
- Il percorso deve essere stampato nel colore di registrazione più importante con il più alto contrasto possibile.
- L'area della finestra deve essere libera di segni salvo che per il percorso di registrazione.



10 Schemi Elettrici

Il manuale contiene i seguenti Schemi Elettrici :

34-3001CE	Schema, assemblaggio alimentazione (Schematic, Feed Assy.)
34-6001CE	Schema, assemblaggio componenti elettronici (Schematic, Electronics Package)
34-7001CE	Schema, alloggio componenti circuiti controllo (Schematic, Controller Housing)
44-1301CE	Schema, scatola alimentazione (Schematic, Power Box)